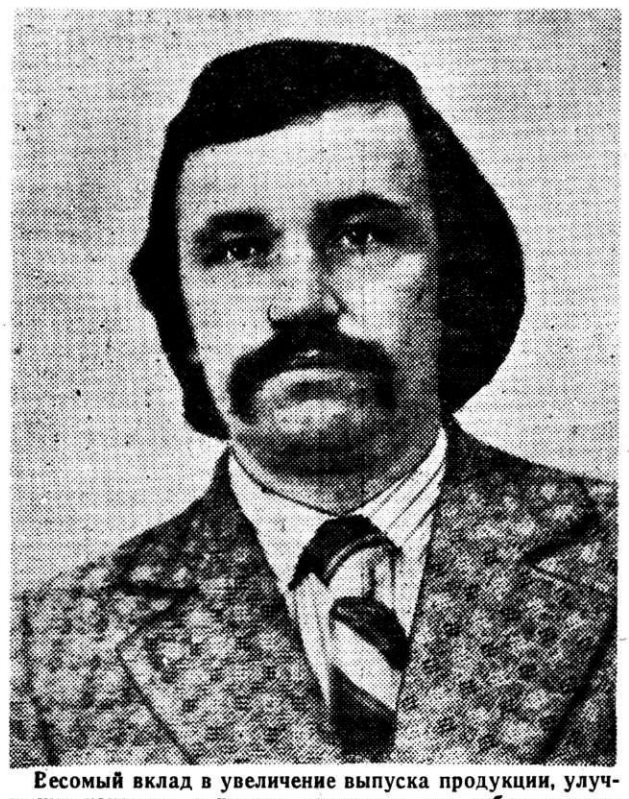
НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Весомый вклад в увеличение выпуска продукции, улучшение качества, а также снижение ее себестоимости вносят рационализаторы комбината. В числе тех, кто успешно выполнил плановое задание второго года пятилетки по внедрению рационализаторских предложений труженики цеха технологической диспетчеризации.

НА СНИМКЕ: один из передовых рационализаторов цеха электромонтер Александр Васильевич ЧЕКМЕНЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

ОБСУЖДАЕМ ПРОЕКТ КОЛЛЕКТИВНОГО ДОГОВОРА

Одежка... не по плечу

О нас, людях горячих профессий, горновых, сталеварах достаточно много писали «высоким штилем». Старательно описанные сцены поединка человека и расплавленного металла полны драматизма и героики. Но мы не герои, которых боги сделали сильнее огня, мы простые люди. И, чтобы противостоять огню, мы должны быть соответственно одеты и обуты.

Речь пойдет об условиях работы горновых. Нормальные условия труда возле домны — это не в последнюю очередь нормальная спецодежда. И «... если спецодежда (спецобувь) пришла в негодность до истечения срока износа по причинам, не зависящим от рабочего, она немедленно заменяется годной на основе акта, составленного администрацией с участием представителей профсоюзного комитета». Так записано в девятой главе проекта коллективного договора комбината на 1978 год.

В бухгалтерии металлургических цехов у Л. П. Гончаренко мы узнали, что только за декабрь 1977 года рабочими доменного цеха по актам получено 72 пары ботинок, 23 суконных куртки, 7 суконных брюк.

Много это или мало? С одной стороны — мало. Потому что далеко не все желающие смогли поменять изношенные ботинки или прогоревшие куртки на новые. А что касается суконных брюк, то их вообще не завозили в декабре.

— Когда на складе нет спецодежды, приходится обращаться в другие цехи. Иногда удается достать, — рассказывает старший мастер доменного цеха В. И. Кузьменко.

Вывод один — спецодежды не хватает. Попробуем посмотреть на факт выдачи спецодежды по актам с другой стороны. Срок носки ботинок один год. Куртки тоже выдаются на год, брюки — на полгода. Ботинки приходится менять самое меньшее четыре раза в год. Такая же история с куртками и брюками. Напрашивается второй вывод, противоположный первому — много, слишком много спецодежды выдается по актам. Между тем в девятом параграфе коллективного договора записано: «...администрация обязуется обеспечить спецодеждой и спецобувью соответствующих размеров и надлежащего качества...»

Что касается качества. Неверно будет сказать, что обувь и одежда, которая нам выдается, никуда не годится. Вполне возможно, что ее хватило бы на год на каком-нибудь другом производстве.

Первое — трудно получить спецодежду по размеру. Второе — плохое сукно, ломается от высокой температуры.

Сразу, конечно, эти вопросы не решишь. Единственно, что можно пока сделать — изменить срок носки. А вообще, люди, работающие у печей, должны иметь качественно новую специальную одежду, чтобы она была стойкой к высокой температуре, защищала от жары, была бы удобной.

Администрация знает нужды людей, работающих на самом трудном и самом важном производстве. Но проблема спецодежды для горновых, сталеваров остается.

В. СОЛОВЬЕВ,
старший горновой доменной печи № 5.

Коллектив стана „300“ № 2 фронту

Навстречу 50-летию Магнитогорска. Воспоминание ветерана

ШИРОКО известной истории славных дел Магнитки в годы Великой Отечественной войны не отражена, в достаточной мере, роль коллектива прокатного стана «300» № 2. В связи с тем, что в этом коллективе я работал в должности старшего мастера и начальника стана в течение 15 лет, восполнить, хотя бы частично, этот пробел считаю своим долгом.

В героическом труде Магнитки этому небольшому, но очень хорошему коллективу принадлежит особая, очень важная роль. Коллектив этот в те грозные годы делал невозможное.

По проекту и по своим техническим возможностям, т. е. по составу, конструкции и расположению оборудования, стан этот предназначен был для прокатки простого сортамента из рядовых марок сталей, фактически одного профиля — полосы прямоугольного сечения. По установившейся терминологии, стан был рассчитан на выпуск «проката обыкновенного качества».

Основной продукцией этого стана были штрипсы — заготовка для сварных труб малого диаметра. Производить на нем простейшие фасонные профили и полосы из качественных сталей было невозможно.

Во время войны вся выплавляемая сталь направлялась для обеспечения нужд фронта. Будучи не рассчитанным на выпуск требуемой фронту продукции, стан оказался не загруженным, в первые месяцы войны много времени бездействовал.

Происходило это на фоне предельно напряженной работы всех цехов комбината, в том числе соседних — обжимного и сортопрокатного. Такая обстановка не могла не волновать руководство комбината и коллектив стана, тем более, что потребности страны не были полностью удовлетворены профилеразмерами, выпускаемыми другими сортовыми станами комбината. На всех прокатных станах надо было организовывать производство проката сортамента военного времени и проката, который выпускали станы, оказавшиеся на оккупированной территории. Кроме того, фронту требовались совершенно новые профили, прокат с высокими пластическими, упругими и другими свойствами.

В то тяжелое время все силы и помыслы народа были направлены на оказание помощи фронту.

Обстановка того времени вызвала небывалый патриотизм, трудовой и творческий энтузиазм.

Коллективу нашего стана надо было найти способ производства необходимого фронту проката с минимальными затратами времени и средств на дооборудование и перестройку стана.

Первыми большими и очень важными работами, выполненными работниками цеха, были работы по дооборудованию и перестройке холодильника, что позволило укладывать на нем прокатные полосы длиной до 21 метра вместо 7 метров по проекту. Собственно, на стане были выполнены работы, обеспечивающие возможность прокатки полос толщиной до 40 миллиметров вместо 10 по проекту. Для порезки, транспортировки и уборки порезанных на мерные длины таких толстых полос были установлены ножницы, на которых можно было резать полосы толщиной до 25 миллиметров, транспортные рольганги и другое оборудование. На этих ножницах, в горячем состоянии, мы резали полосы толщиной до 40 миллиметров. На дооборудование было использовано эвакуированное оборудование.

Проектов для такого переоборудования и перестройки не было. Не было и времени делать не только проекты, но и фундаменты для установки дополнительного оборудования.

Была осень 1941 года. Руководил всеми этими работами бывший начальник стана С. И. Заваров, ныне главный инженер Ревдинского метизно-металлургического завода. Много творческого труда и времени в выполнение работ по переустройству и дооборудованию холодильника вложил бывший помощник начальника цеха по оборудованию М. Г. Кулаков. Многие технические решения выполнялись на уровне изобретений, технические расчеты делались на месте производства работ. Работали не выходя из цеха по несколько суток.

После выполнения названных и многих других работ появилась возможность производить прокатку металла для военной техники. Параллельно с этим разрабатывалась технология и велось дооборудование стана и отводящего рольганга для организации производства высокопластичного металла для глубокой вытяжки и проката с повышенными упругими и другими физическими свойствами.

В числе толстых полос, которые мы начали прокатывать, была полоса прямоугольного сечения размерами 160×25 мм. Из этой полосы танковые заводы на строгальных станках изготавливали заготовку очень сложной формы для бандажей опорных катков танков Т-34 и другой военной техники, передвигающейся с помощью гусеничных цепей. При обработке полосы на строгальных станках 50 процентов металла уходило в стружку. Для изготовления такой заготовки на одном танковом заводе круглосуточно работало 200 строгальных станков. Требовалось дальнейшее увеличение выпуска танков, а следовательно и бандажей. Для этого надо было соорудить новые производственные площади и изготавливать строгальные станки. На это требовались время, строительные и станкостроительные мощности. Времени не было, а мощности нужны были для других военных целей.

По представлениям специалистов того времени получить такой сложной формы бандажную заготовку методом прокатки, тем более на непрерывном стане, было невозможно. И вот тогда бывший старший калибровщик комбината Б. П. Бахтинов и калибровщик Ленинградского Кировского завода т. Барам разработали калибровку для прокатки бандажной заготовки требуемой формы, полностью исключающую операцию строжки. Прокатка бандажной полосы была успешно освоена, танковые и другие заводы стали получать готовую бандажную заготовку в требуемых количествах.

Магнитогорский комбинат был единственным поставщиком этого очень сложного проката.

Для пневматических колес автомобилей и другой самоходной и прицепной техники требовался очень сложной формы и высокой точности прокат — полоса для автообода. До войны ее поставляли южные заводы, находившиеся теперь на оккупированной территории. Необходимо было организовать производство полосы для автоободов на нашем комбинате. Попытки освоить прокатку ее на стане «300» № 3 успеха не имели. Было решено дальнейшее освоение производить на стане «300» № 2. Освоение прошло успешно. Таким образом, автомашины трехтонные и полуторатонные, танки и многие виды другой военной техники передвигались на колесах, катках и гусеничных цепях, изготовленных из металла, прокатанного на нашем стане. Вся потребность фронта в этих профилях покрывалась трудом нашего коллектива. Производство на непрерывном стане фасонных профилей было и остается большим достижением прокатчиков Магнитки.

Прошло без малого сорок лет. За это время техника прокатного производства стала намного совершеннее, но и в настоящее время мировая практика прокатного производства не знает подобных примеров.

Для получения профилей сложной формы и высокой точности требовалась очень тщательная настройка стана. Эту задачу успешно решали мастера, вальцовщики и операторы. Прокатка этих сложных профилей на непрерывном стане высоко поднята уровень технологии прокатного производства на комбинате, повысила мастерство персонала и разрушила прежние представления об ограниченных технологических возможностях непрерывных станов.

Можно сожалеть о том, что послевоенное развитие прокатного производства в стране пока идет без учета этого крупного достижения прокатчиков.

Работа по освоению прокатки бандажной полосы получила высокую оценку ЦК КПСС и правительства. Группа специалистов Магнитогорского метокомбината и Ленинградского Кировского завода была удостоена Государственной премии СССР. (Во время Великой Отечественной войны Ленинградский Кировский завод находился в составе Челябинского тракторного завода, изготовлявшего танки Т-34). Коллектив нашего стана много металла поставлял для вооружения и боеприпасов, для изготовления гильз, патронов (для винтовок и автоматов), для штамповки пульной оболочки, для изготовления очень ответственной детали артиллерийских снарядов, пулеметных лент, пружин для многих видов вооружения и др.

Только высокоорганизованная комплексная технология металлургического производства могла обеспечить требуемое качество и выпуск в объемах потребности названных и многих других прокатных изделий. Отгремели пушки.

Отпраздновали долгожданную победу.

Перед нашим коллективом были поставлены задачи по быстрейшему переходу на выпуск во все возрастающих количествах проката для восстановления и развития народного хозяйства. Новая творческая волна и энтузиазм охватили коллектив. Много было сделано для «расшивки узких мест». На нагревательной печи была организована принудительная, с помощью мощного вентилятора, подача воздуха для сжигания топлива. Впоследствии это было распространено на все станы проволочно-штрипсового и сортопрокатного цехов. Для отвода увеличенного количества продуктов горения из печи в помощь дымовой трубе был установлен мощный дымосос. Повышены скорости двигателей главного привода механизмов, обслуживающих нагревательную печь, движения холодильника. Для съема бунтов с моталки установлена разработанная нами и изготовленная на комбинате специальная машина, автоматизирована работа ротационных ножниц и многое другое.

Выпуск проката из года в год рос быстрыми темпами. Если производство стана в 1944 году принять за 100 процентов, то за 5 последующих лет, т. е. в 1949 году оно увеличилось в 2,6 раза. Коллектив, в котором мне пришлось так долго работать, выше всяких похвал. Добросовестность, высокая сознательность, самоотверженный труд, желание сделать лучше, больше, с минимальными затратами, соревнование не по форме, а по существу — вот те качества, которые свойственны были подавляющему большинству членов коллектива.

Всякий раз, когда возникали затруднения в работе, мы обращались к коллективу и всегда сообща находили выход из создавшегося положения. На всех этапах работы систематически, целенаправленно, хорошо продуманно и организованно велась большая воспитательная работа. В решении стоящих задач все были в одной упряжке во главе с парткомом. Посильную частицу этого колоссального труда старался выполнять и я.

Описать героический труд каждого члена коллектива невозможно. Много творческих и физических сил в организацию работы коллектива вложил С. Б. Гун, работавший в должности начальника смены, старшего мастера и начальника стана. Не щадя сил работали старший мастер П. М. Морозов, мастера А. А. Дейнеко, П. С. Самохвалов, вальцовщики С. И. Истратов, П. А. Князев, В. И. Соколов, А. Ф. Полтораков, А. И. Трубин, А. И. Брагин, Г. Г. Аганов, И. А. Аверьянов, старшие сварщики А. А. Рыбин, П. А. Безменов, М. И. Гилис, операторы К. Н. Козлова, М. И. Егорченко, А. А. Тарасова, Н. С. Фисенко, старший электрик стана И. Н. Пронин, механик стана Л. М. Колосов, бригадиры слесарей П. Ф. Семеров, И. А. Волков, бригадиры по порезке и уборке металла А. И. Махнутин, Т. И. Трофимов, Н. И. Мухометзянов, Габдрахманов, машинисты пратцен-крана Г. И. Петров, В. С. Деморецкий и многие другие.

Вспоминая военное и все последующее время работы на комбинате, я благодарю судьбу за то, что ей было угодно свести меня со славным коллективом Магнитки.

В. НОСОВ,
бывший главный прокатчик ММК,
г. Москва.